

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑰ Anmeldenummer: 89102402.8

③¹ Int. Cl.⁴: **F16L 33/00 , F16L 33/26 ,**
F16L 33/20 , B60H 1/00

⑱ Anmeldetag: 11.02.89

③⁰ Priorität: 12.03.88 DE 3808383

④³ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 20.09.89 Patentblatt 89/38

⑧⁴ Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

⑦¹ Anmelder: **Witzenmann GmbH**
Metallschlauch-Fabrik Pforzheim
Östliche Karl-Friedrich-Strasse 134
D-7530 Pforzheim(DE)

⑦² Erfinder: **Schüttler, Peter**
Forststrasse 18
D-7532 Niefern-Öschelbronn 2(DE)
 Erfinder: **Winter, Klaus, Dipl.-Ing.**
Franz-Konrad-Strasse 101
D-7070 Schwäbisch-Gmünd(DE)
 Erfinder: **Erlenmayer, Udo**
Am Roten Mäuerle 28
D-7530 Pforzheim(DE)

⑦⁴ Vertreter: **Lemcke, Rupert, Dipl.-Ing. et al**
Patentanwälte Dipl.-Ing. R. Lemcke Dr.-Ing.
H.J. Brommer Bismarckstrasse 16 Postfach
4026
D-7500 Karlsruhe 1(DE)

⑤⁴ **Leitungsverbindung.**

⑤⁷ Es wird eine Verbindung zwischen einer rohrförmigen Leitung (5) und einem Anschlußteil (1) durch Festlegen des Leitungsendes zwischen einem in dieses ragenden oder es umgebenden Rohrstück (3) des Anschlußteiles (1) und einer Hülse (9), die das Leitungsende (5) endständig umgibt beziehungsweise in dieses eingesetzt ist, angegeben, wobei das Leitungsende (5) durch radiale Querschnittsänderung des Rohrstückes (3) oder der Hülse (9) zwischen Hülse (9) und Rohrstück (3) eingepreßt ist. Dabei ist die Leitung (5) als Weilschlauch oder Wellrohr aus Metall ausgebildet und es ist wenigstens zwischen Leitungsende (5) und Rohrstück (3) ein hohlzylindrisches Formteil (8) aus einem Elastomer oder einem elastischen Kunststoff angeordnet und mit den angrenzenden Teilen verpreßt.

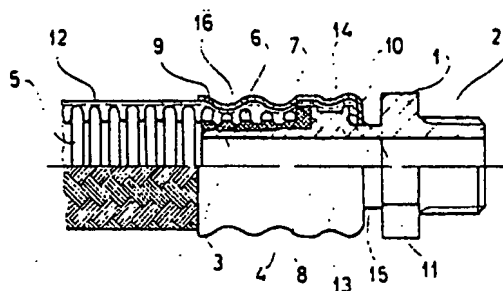


Fig. 1

Leitungsverbindung

Die Erfindung betrifft eine Verbindung zwischen einer rohrförmigen Leitung und einem Anschlußteil durch Festlegen des Leitungsendes zwischen einem in dieses ragenden oder es umgebenden Rohrstück des Anschlußteils und einer Hülse, die das Leitungsende endständig umgibt beziehungsweise in dieses eingesetzt ist, wobei das Leitungsende durch radiale Querschnittsänderung des Rohrstückes oder der Hülse zwischen Hülse und Rohrstück eingepreßt ist.

Eine derartige Leitungsverbindung ist für die Anbringung von Anschlußteilen an Schläuchen aus Kunststoff oder einem Elastomer üblich und führt zu guten Ergebnissen insbesondere im Hinblick auf Anforderungen bezüglich Gasdichtheit oder Flüssigkeitsdichtheit der Verbindung für ein rohrförmiges Leitungselement, das im übrigen die Verwendung einer rohrförmigen Leitung mit Gewährleistung einer hohen Flexibilität ermöglicht.

Nun gibt es jedoch eine Reihe von Anwendungsfällen, bei denen solche flexiblen Leitungselemente aus einem Kunststoff oder Elastomer weiteren Anforderungen nicht genügen, die sich im Hinblick auf absolute Diffusionsdichtheit, Alterungsbeständigkeit, Temperaturbeständigkeit, insbesondere Beständigkeit gegen mit tiefen Temperaturen einhergehende Verhärtung, sowie vor allem auch hohe Druckbelastungen ergeben.

Es gibt zwar flexible, metallische Leitungselemente, die wiederum diesen Anforderungen genügen, bezüglich hoher Druckbelastung insbesondere auch dadurch, daß sie mit einer an den Anschlußstücken festgelegten, druckbedingte Axialkräfte aufnehmenden Metalldrahtumflechtung versehen sind. Dabei muß jedoch in Kauf genommen werden, daß die absolut dichte Verbindung solcher Leitungselemente mit den Anschlußteilen nur durch Schweißen oder Löten möglich ist, wodurch eine solche Anschlußverbindung an sich keine schwingungsdämpfenden Eigenschaften aufweist, im Bereich der Löt- oder Schweißverbindung hoch belastet und damit bruchgefährdet ist sowie nur die Verbindung zueinander passender Materialien, das heißt also durch Löten oder Schweißen miteinander verbindbarer Materialien erlaubt. Auch stößt die Verwendung derartiger Anschlußverbindungen bei komplizierten Einbaufällen auf Schwierigkeiten.

Die vorstehend einander gegenüber gestellten Problemkreise mögen insbesondere an Klimaanlage für Kraftfahrzeuge verdeutlicht sein, ohne damit den Gegenstand der nachfolgend beschriebenen Erfindung einzuschränken. Bei solchen Klimaanlage wird in zunehmendem Maße gefordert, daß die Leitungen für das Kältemittel absolut, also auch gegen Diffusion dicht sind, hohen Drücken

standhalten, andererseits die miteinander zu verbindenden Teile schwingungsmäßig weitgehend abkoppeln, sich auch in komplizierter Weise bei engen Einbauverhältnissen anwenden lassen und nach Möglichkeit die Anwendung geeigneter, das heißt auch unterschiedlicher Materialien der die Gesamtleitung bildenden Teile erlauben. Dabei kommt der Anschlußverbindung eine vorrangige Bedeutung zu, da sich bei ihr die vorstehend im einzelnen geschilderten Anforderungen in einer problematischen Weise verdichten.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, eine Verbindung der eingangs genannten Art so zu gestalten, daß sie den Anschluß eines absolut dichten und alterungsbeständigen Leitungselementes an ein Anschlußteil in einer ebenso absolut dichten, hierzu jedoch von dem Erfordernis der Schaffung einer Löt- oder Schweißverbindung befreiten Weise ermöglicht, wobei die Verbindung gleichzeitig hohen Druckbelastungen standhalten sowie schwingungsdämpfend und gegebenenfalls elektrisch isolierend ausgebildet sein soll ohne daß durch die Ausbildung der dichten Verbindung für die Wahl des Materials des Leitungselementes einerseits und des Anschlußteils andererseits Vorschriften entstehen

Diese Aufgabe ist erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Leitung ein Wellenschlauch oder ein Wellrohr aus Metall ist und daß wenigstens zwischen Leitungsende und Rohrstück ein hohlzylindrisches Formteil aus einem Elastomer oder einem elastischen Kunststoff angeordnet und mit den angrenzenden Teilen verpreßt ist, dessen Länge im wesentlichen dem axialen Überdeckungsbereich von Leitungsende und Rohrstück entspricht.

Durch diese erfindungsgemäßen Maßnahmen ist zunächst einmal die Verwendung eines Wellschlauches oder Wellrohres aus Metall, also die Verwendung eines absolut auch gegen Diffusion dichten Leitungselementes möglich, das alterungsbeständig ist und auf der anderen Seite im Hinblick auch auf komplizierte Einbauverhältnisse hochflexibel sowie in beachtlichem Maße mit schwingungsdämpfenden Eigenschaften ausgestattet ist.

Andererseits ist durch die Erfindung das Verpressen eines Wellschlauches mit einem Rohrstück überhaupt erst in der Weise ermöglicht, daß eine absolut dichte, hohen Druckbelastungen standhaltende Verbindung zwischen dem Leitungselement und dem Anschlußteil entsteht, durch die das Erfordernis einer einstückigen Verbindung durch Löten oder Schweißen erübrigt wird, so daß lokale Belastungskonzentrationen und damit einhergehende Bruchgefahren im Anschlußbereich vermieden sind.

Durch die erfindungsgemäße Anordnung des

Formteils aus einem Elastomer oder einem elastischen Kunststoff ergibt sich außerdem in hohem Maße schwingungsdämpfende Anschlußverbindung, wobei andererseits nunmehr für die Verbindung auf eine Abstimmung des Materials des Leitungselementes einerseits und des Anschlußteils andererseits keine besondere Rücksicht mehr genommen zu werden braucht.

Die erfindungsgemäße Verbindung ist kostengünstig und einfach herstellbar und erlaubt bei entsprechender Ausbildung auch eine gegenseitige elektrische Isolierung der miteinander verbundenen Teile.

Der Ordnung halber sei hier darauf hingewiesen, daß sich die erfindungsgemäße Verbindung nicht nur auf Schlauchleitungen unter Verwendung von Wellschläuchen als Leitungselemente beziehen sondern gleichermaßen auch für Rohrleitungsverbindungen gilt, bei denen das flexible Leitungselement ein sogenannter Balg ist.

Zweckmäßig ist es, daß das Rohrstück auf der dem Leitungsende zugewandten Seite mit einer umlaufenden Profilierung versehen ist.

Die im Zusammenhang mit der Erfindung verwendeten Leitungen können schraubengangförmig gewellte Schläuche oder Rohre sein. Zweckmäßig ist jedoch die Verwendung von Ringwellschläuchen oder Ringwellrohren, da sich bei diesen die endständige Abdichtung vereinfacht.

Bezüglich der von der Anschlußverbindung betroffenen Enden der Leitung kann für diese eine Profilierung im Überdeckungsbereich mit dem Rohrstück vorgesehen sein, wobei die Profilierung als Wellung ausgebildet sein kann, die gegenüber der des übrigen Wellrohres beziehungsweise Well-schlauches flach ist oder aber auch der des übrigen Wellschlauches beziehungsweise Wellrohres entsprechen kann. Auf diese Weise ergibt sich ein auch gegen Axialbelastung gut gefestigter Sitz der Leitungsenden innerhalb der Anschlußverbindung.

In anderen Fällen kann jedoch die Profilierung der Leitung auch eine flach gedrückte oder eine axial gestauchte Wellung sein, um auf diese Weise für das gegenseitige Verpressen der Anwendung höherer Preßkräfte zu erlauben.

Die Leitungsenden können jedoch auch im Überdeckungsbereich mit dem Rohrstück und der Hülse im wesentlichen glattzylindrisch ausgebildet sein, wodurch sich eine große definierte Dichtfläche zwischen Leitungsende und Formteil bei andererseits einfacher Ausbildung des Formteiles ergibt. In diesem Falle empfiehlt sich jedoch gegebenenfalls die Anbringung eines abschließenden radialen Bundes an den Leitungsenden zur Abstützung von Axialkräften.

In Weiterbildung des Erfindungsgegenstandes kann zwischen Leitungsende und Hülse ein hohlzylindrisches Zusatzformteil aus einem Elastomer, ei-

nem Kunststoff oder dergleichen nichtmetallischem Werkstoff angeordnet und mit den angrenzenden Teilen verpreßt sein, dessen Länge wenigstens dem axialen Überdeckungsbereich von Leitungsende und Hülse entspricht. Hiermit ergibt sich in weiterem Maße eine weiche Fassung des jeweiligen Leitungsendes zwischen Rohrstück des Anschlußteiles und Hülse, wobei Formteil und Zusatzformteil sich in weitgehendem Maße der Oberfläche der Leitungsenden anpassen und dadurch eine große gegenseitige Dichtfläche schaffen können.

Als vorteilhaft hatte sich ferner erwiesen, daß das Leitungsende stirnseits von einem radialen Bund des Formteiles oder des Zusatzformteiles überdeckt ist. Damit wird nicht nur die Dichtwirkung der erfindungsgemäßen Anschlußverbindung erhöht sondern gleichzeitig auch jeder Kontakt zwischen Leitungselement und Anschlußteil im Sinne einer sowohl schwingungstechnischen als auch elektrischen Abkopplung unterbunden.

Formteil und Zusatzformteil können einstückig miteinander verbunden sein.

Andererseits können Formteil und/oder Zusatzformteil vorgefertigt sein, um bei der Montage der Anschlußverbindung aufgesteckt oder in diesem Zusammenhang auf eines der benachbarten Teile aufgeschumpft zu werden.

Formteile und/oder Zusatzformteil können jedoch auch bei ihrer Herstellung auf das Leitungsende und/oder das Rohrstück aufgeförmigt sein, was durch Aufspritzen, Aufvulkanisieren, Aufgießen oder dergleichen geschehen kann.

Hiermit verbinden sich als zweckmäßige weitere Merkmale, daß das Formteil mit einer der Profilierung des Rohrstückes entsprechenden Gegenprofilierung versehen ist, während auf der anderen Seite Formteil und/oder Zusatzformteil auf ihrer dem Leitungsende zugewandten Seite mit einer diesem Leitungsende entsprechenden oder angepaßten Profilierung versehen sein können.

Gerade die Anpassung der gegenseitigen Profilierung von Leitungsende und Formteil beziehungsweise Zusatzformteil läßt eine große Gestaltungsfreiheit im Hinblick auf jeweils unterschiedliche Anforderungen an die Anschlußverbindung sowohl hinsichtlich ihrer Flexibilität als auch hinsichtlich ihrer Dichtheit und Haltbarkeit gegen äußere Einflüsse insbesondere in Form von Druckbelastungen zu. Dabei kann die dem Leitungsende zugewandte Profilierung von Formteil und/oder Zusatzformteil soweit gehen, daß Wellen des jeweiligen Leitungsendes vollständig ausgefüllt werden, das Leitungsende also vollständig formschlüssig erfaßt wird und dabei auch eine Abstützung der Flanken einer wellenförmigen Profilierung der Leitungsenden stattfindet, wodurch sich bei der Herstellung der Leitungsverbindung höhere Preßkräfte verwenden lassen.

Was die Hülse betrifft, so kann diese im glei-

chen Sinne im Überdeckungsbereich mit dem Leitungsende eine Profilierung aufweisen, die durch auf das Leitungsende zu gerichtete gegebenenfalls zwischen Wellen des Leitungsendes eingreifende Einprägungen gebildet sein kann oder auch aus Ringwellen bestehen kann. Gleichmaßen kann die Profilierung auch aus achsparallelen über den Umfang gleichmäßig verteilt angeordneten Eindrückungen bestehen.

Darüber hinaus ist es vorteilhaft, daß die Hülse mit dem Anschlußteil jenseits des Leitungsendes formschlüssig verbunden ist, wozu die Hülse mit einem radial gerichteten Bund oder einer radial gerichteten Profilierung auf der dem Leitungsende abgewandten Seite eine entsprechende Kante des Anschlußteiles hintergreifen kann. Auf diese Weise wird ein zwischen Hülse und Leitungsende bestehender Kraft- oder Formschluß im Sinne einer Abstützung des Leitungsendes durch eine entsprechende Verbindung der Hülse mit dem Anschlußteil komplettiert.

Für alle vorstehend umfaßten Bauformen des Erfindungsgegenstandes gilt die Möglichkeit, daß die Leitung einen Überzug aus einem Drahtgeflecht aufweist und daß dessen Enden zwischen Hülse oder Rohrstück und Leitungsende beziehungsweise Zusatzformteil und/oder Anschlußteil festgelegt sind. Eine solche Umflechtung verhindert bei Wellschläuchen beziehungsweise Wellrohren der hier in Rede stehenden Art eine Längenausdehnung unter Innendruckbelastung und erhöht damit die Druckfestigkeit der gesamten Baueinheit auf ein Vielfaches. Außerdem schützt die Umflechtung die Leitung vor äußeren mechanischen Belastungen.

Schließlich kann ebenfalls in allen vorgenannten Fällen das Anschlußteil am Ansatz des Rohrstückes eine radial gerichtete Anschlagfläche für das Leitungsende und/oder Formteil beziehungsweise Zusatzformteil aufweisen.

Weitere Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsformen, die in den Figuren 1 bis 10 teilweise geschnitten oder in Halbschnittsdarstellung wiedergegeben sind.

Figur 1 zeigt ein Anschlußteil 1 mit einem Gewinde 2, das auf seiner dem Gewinde abgewandten Seite ein Rohrstück 3 mit einer außen umlaufenden, sägezahnförmigen Profilierung 4 aufweist.

Auf dem Rohrstück 3 ist das Ende eines ringgewellten Metallschlauches 5 absolut dicht befestigt, wozu zwischen Ende des Wellschlauches 5 und Rohrstück 3 ein hohlzylindrisches Formteil 6 aus einem Elastomer eingesetzt ist, das die Stirnseite des Wellschlauches 5 mit einem radial nach außen gerichteten Bund 7 abdeckt, der gegen eine radial nach außen gerichtete Anschlagfläche 8 des Anschlußteiles 1 anliegt.

Die Befestigung des Wellschlauches geschieht durch eine diesen außen umgebende Hülse 9 aus Metall, die durch radiale Reduktion auf das Wellschlauchende aufgepreßt ist, wodurch das Wellschlauchende in der aus der Zeichnung ersichtlichen Weise radial zusammengedrückt wird und sich dabei mit den nach radial innen vorstehenden Wellentälern in das Material des Formteiles 6 eingräbt, das seinerseits in die Profilierung 4 des Rohrstückes 3 eindringt, soweit es nicht bereits bei seiner Herstellung mit einer der Profilierung 4 entsprechenden Innenprofilierung versehen worden ist.

Zur besseren Festigkeit der durch die radiale Reduktion der Hülse 9 gegebenen Verbindung ist der Hülse 9 im Verlauf dieser Reduktion gleichzeitig eine Profilierung in Form umlaufender Wellen 16 aufgegeben, mit der diese unter entsprechender Verformung des Wellschlauchendes mit diesem eine formschlüssige Verbindung eingeht. Um die dadurch in Axialrichtung geschaffene Tragfähigkeit der Anschlußverbindung weiter zu verbessern, ist die Hülse 9 an ihrem dem Anschlußteil 1 zugewandten freien Ende mit einem nach innen gerichteten Bund 10 versehen, der eine entsprechende Kante 11 auf der dem Ende des Wellschlauches 5 abgewandten Seite hintergreift.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich, ist der Wellschlauch 5 außerdem von einem Geflechtmantel 12 umgeben, der bei hohen Druckbelastungen des Wellschlauches die daraus resultierenden Kräfte abstützt. Dazu ist der Geflechtmantel 12 mit in das Innere der Hülse 9 und über einen Bund 13 des Anschlußteiles 1 geführt. Die kraftschlüssige Verbindung des Geflechtsschlauches 12 auf dem Bund 13 geschieht durch eine besondere Einprägung der Hülse 9 in Verbindung mit einer außen auf dem Bund 13 umlaufenden, nutzförmigen Vertiefung 15.

Das Formteil 6, das auch aus einem elastischen Kunststoff bestehen kann, ist im Falle der Figur 1 ersichtlich vorgefertigt. Dabei kann in Abweichung zu der Darstellung in Figur 1 dieses Formteil auf seiner Außenseite auch mit einer dem Wellschlauch 5 angepaßten Profilierung versehen sein, um die Dichtfläche zu vergrößern und das Profil des Wellschlauches bei der Durchführung des Preßvorganges abzustützen.

Die in Figur 1 gezeigte Anschlußverbindung zwischen Wellschlauch 5 und Anschlußteil ist - und das gilt auch für die noch zu beschreibenden weiteren Ausführungsformen - absolut flüssigkeits- und gasdicht, ohne daß Wellschlauch 5 und Anschlußteil 1 miteinander verschweißt werden müßten, so daß für die Materialwahl dieser Teile keine gegenseitige Rücksicht zu nehmen ist. Andererseits ist die Anschlußverbindung damit in Grenzen elastisch und trägt zur Schwingungsdämpfung und damit zur Verhinderung von Schwingungsübertragungen bei.

Figur 2 zeigt ein Anschlußteil 17 mit einem außen profilierten Rohrstück 18, auf dem das Ende eines ringgewellten Schlauches 19 aus Metall festgelegt ist.

Hier ist das aus einem Elastomer oder einem elastischen Kunststoff bestehende, hohlzylindrische Formteil 20 einstückig über einen stirnseitigen Bund 21 mit einem hohlzylindrischen Zusatzformteil 22 verbunden, das das Schlauchende außen übergreift.

Die Festlegung geschieht auch hier wieder durch radiale Reduktion einer metallenen Hülse 23, durch die das Ende des Schlauches 19 in das Material von Formteil 20 und Zusatzformteil 22 eingedrückt wird, andererseits das Formteil 20 in die äußere Profilierung des Rohrstückes 18 gepreßt wird.

Ebenso, wie beim Beispiel gemäß Figur 1, ist auch im vorliegenden Falle die Hülse 23 im Zuge des Preßvorganges mit einer umlaufenden, wellenförmigen Profilierung 24 versehen worden, um einen gegenseitigen Formschluß zu schaffen und insbesondere auch auf dem Zusatzformteil 22 das Ende eines den Wellenschlauch 19 umgebenden Geflechtsschlauches 25 festzulegen, der wiederum bei Innendruckbelastung des Wellenschlauches der Abstützung der daraus resultierenden Kräfte dient.

Wie außerdem aus Figur 2 ersichtlich, ist die Hülse 23 in Axialrichtung nicht ganz bis an einen Bund 26 des Anschlußteils 17 geführt, steht insbesondere nicht mit dem Anschlußteil 17 in berührender Verbindung, so daß zwischen Anschlußteil 17 einerseits und Wellenschlauch 19 sowie Umflechtung 25 andererseits gleichzeitig eine galvanische Entkopplung gegeben ist.

Die aus Formteil 20 und Zusatzformteil 22 gebildete Einheit kann auch in diesem Falle vorgefertigt sein und auf das Ende des Wellenschlauches 19 bei der Montage aufgesteckt werden, wobei die Außenseite des Formteils 20 und die Innenseite des Zusatzformteiles 22 bereits in einer an den Wellenschlauch 19 angepaßten Weise vorprofilert sein können, um einen besseren Formschluß und damit eine Erhöhung von Festigkeit und Dichtigkeit zu ergeben sowie das Wellenschlauchprofil beim Preßvorgang zusätzlich abzustützen.

Figur 3 veranschaulicht ein Anschlußteil 27 mit außen profiliertem Rohrstück 28, auf dem das Ende eines ringgewellten Metallschlauches 29 festgelegt ist.

Hier bilden Formteil 30 und Zusatzformteil 31 eine Einheit, die auf das Ende des Wellenschlauches 29 bei ihrer Herstellung aufgeformt ist, wobei diese Herstellung durch Gießen, Spritzen, Aufvulkanisieren etc. erfolgen kann. Diese Herstellungsart hat den Vorteil, daß die Wellen am Ende des Metallschlauches 29 vollständig mit dem Material von Formteil und Zusatzformteil ausgefüllt sind, so daß

das Ende des Wellenschlauches 29 allseits absolut dicht und formschlüssig in elastischer und damit schwingungsdämpfender Weise erfaßt sowie bezüglich der Stabilität seiner Wellen abgestützt ist.

Das so präparierte Ende des Wellenschlauches 29 wird auf das Rohrstück 28 über dessen äußere, sägezahnförmige Profilierung aufgeschoben zusammen mit einer äußeren Hülse 32 aus Metall, die dann radial zusammengedrückt wird, um so das Ende des Wellenschlauches 29 zusammen mit dem daran geformten Teil aus elastischem Kunststoff oder einem Elastomer auf dem Rohrstück 28 festzulegen.

Wie bereits anhand der Beispiele der Figuren 1 und 2 beschrieben, ist auch hier eine äußere Umflechtung 33 zwischen Zusatzformteil 31 und Hülse 32 festgelegt, wobei diese Befestigung noch durch eine nachträgliche radiale Einprägung 34 der Hülse 32 verbessert ist.

Soll auch bei dieser Bauform eine galvanische Entkopplung zwischen Anschlußteil 27 und Wellenschlauch 29 einschließlich dessen Umflechtung 33 erfolgen, so wäre der radial nach innen gerichtete Bund 35 der Hülse 32 fortzulassen, der im vorliegenden Falle die aus Formteil 30 und Zusatzformteil 31 gebildete Baueinheit stirnseits kapselt.

Bei dem Beispiel gemäß Figur 4 ist auf ein Anschlußteil 36 mit Rohrstück 37 ein Formteil 38 aufgegossen, aufgespritzt oder aufvulkanisiert, so daß es in eine äußere, umlaufende Profilierung 39 des Rohrstückes 37 sowie 40 eines Bundes 41 des Anschlußteiles 36 zur zusätzlichen Axialkraftabstützung eingreift. Dabei ist das Formteil 38 über einen radialen Bund 42 um den Bund 41 des Anschlußteiles 36 herumgeführt.

Auf das so hergestellte Bauteil wird ein ringgewellter Schlauch 43 aus Metall mit seinem Ende bis zum Bund 42 aufgesteckt. Andererseits wird eine Hülse 44 aus Metall über das Ende des Ringwellenschlauches 43 sowie das daneben liegende Ende des Formteiles 38 geschoben und anschließend im Durchmesser reduziert, so daß das Ende des Metallschlauches 43 radial zusammengepreßt und damit auf dem Formteil 38 festgelegt wird. Dabei kann gleichzeitig ein den Ringwellenschlauch 43 umgebender und diesen bei Innendruckbelastung abstützender Geflechtsmantel 45 mit befestigt werden.

Dadurch, daß die Hülse 44 das dem Metallschlauch 43 abgewandte Ende des Formteiles 38 mit einem radial nach innen gerichteten Bund 46 umgreift, ist auch dieses Ende durch die radiale Reduktion der Hülse 44 zusammengepreßt und sicher auf dem Anschlußteil 36 festgehalten.

Wie die in Figur 4 dargestellte Ausführungsform unschwer zeigt, ist auch hier eine galvanische Entkopplung zwischen Anschlußteil 36 einerseits und ringgewelltem Schlauch 43 mit dem diesen

umgebenden Geflecht 45 andererseits gegeben.

Figur 5 zeigt ein Anschlußteil 47 und dessen mit einer außen umlaufenden, sägezahnförmigen Profilierung versehenes Rohrstück 48, auf dem unter Zwischenschaltung eines Formteils 49 aus Elastomer oder einem Kunststoff das Ende eines ringgewellten Metallschlauches 50 radial aufgepreßt ist derart, daß das Material des Formteils 49 teilweise in die Wellung des Schlauches 50 eindringt.

Auf die Außenseite ist ein Zusatzformteil 51 aus einem Elastomer oder einem Kunststoff aufgesetzt, das zur Erleichterung der Montage beispielsweise auch aus zwei Halbschalen gebildet sein kann, wobei eine solche Halbschalenbauweise insbesondere auch in der hier nicht ersichtlichen Form eine in die Profilierung des Wellschlauches 50 eingreifende Profilierung des Zusatzformteiles erlaubt, um so beim Verpressen das Wellenprofil des Schlauches zu stützen und höhere Preßkräfte anwenden zu können. Das Zusatzformteil 51 umfaßt einen radial nach außen gerichteten Bund 52 des Anschlußteiles 47 mit einer Innennut 53, wobei eine sichere Fixierung zwischen Anschlußteil 47 und Zusatzformteil 51 in Axialrichtung gegeben ist.

Auf dem Zusatzformteil 51 ist wieder eine Hülse 54 angeordnet, durch deren radiale Querschnittsverringerung Zusatzformteil 51, Ende des Wellschlauches 50 und Formteil 49 auf das Rohrstück 48 gepreßt und dabei zusammengedrückt sind. Ein den Wellschlauch 50 außen umgebender Geflechtsschlauch 55 ist zwischen Zusatzformteil 51 und Hülse 54 festgelegt.

Auch diese absolut dichte Verbindung zwischen Anschlußteil 47 und ringgewelltem Schlauch 50 koppelt diese beiden Teile galvanisch voneinander ab.

Figur 6 zeigt eine Variante zu dem anhand der Figur 5 geschilderten Gegenstand, auf deren Unterschiedlichkeit nur insoweit eingegangen werden soll daß das Zusatzformteil 56 aus Elastomer oder einem Kunststoff einen radialen Bund 57 des Anschlußteiles 58 nur einseitig mit einer Nase 59 hintergreift, andererseits in besonderer Weise durch eine radiale Einprägung 60 der Hülse 61 gegen den Bund 57 gedrückt ist, wobei gleichzeitig eine besonders gute Festlegung des Endes eines den Wellschlauch 62 umgebenden Geflechtsschlauches 63 erzielt ist.

Figur 7 zeigt ein Anschlußteil 64 mit Rohrstück 65 und darauf über ein Formteil 66 festgelegten Ende eines ringförmig gewellten Metallschlauches 67, wobei die den Wellschlauch 67 und das Formteil 66 radial auf das Rohrstück 65 pressende Hülse 68 im Bereich des Wellschlauchendes eine radial nach innen gerichtete, gegebenenfalls umlaufende Einprägung 69 aufweist, die so angeordnet ist, daß sie in eines der Wellentäler des Schlauchendes 67 ragend die diesem Wellenteil benach-

barten Schlauchteile ohne zusätzliche radiale Verformung beseite schiebt, so daß hier das Ende des Wellschlauches 67 zusätzlich eine besondere Halterung in Axialrichtung erfährt, die andererseits ihre Abstützung im Anschlußteil 64 über einen radial nach innen gerichteten Bund 70 der Hülse 68 erfährt, der in eine Umfangsnut 71 des Anschlußteiles 64 eingreift. Andererseits ist in der aus der Zeichnung ersichtlichen Weise das Ende des Wellschlauches 67 gestaucht, womit diesem eine erhöhte Radialdruckfestigkeit gegeben ist, so daß beim Aufpressen der Hülse 68 entsprechend höhere Kräfte angewendet werden können, die gleichermaßen die Dichtwirkung zwischen Wellschlauch 67 und Formteil 66 erhöhen.

Figur 8 zeigt im wesentlichen der Vollständigkeit halber ein Anschlußteil 71 mit bezüglich dem Ende eines Wellschlauches 72 radial außen liegenden Rohrstück 73, gegen das das Wellschlauchende durch Aufweiten einer Hülse 74 unter Zwischenschaltung eines Formteils 75 gepreßt ist. Dabei ist zwischen Rohrstück 73 und Formteil 75 ein den Wellschlauch 72 umgebender Geflechtsmantel 76 mit eingepreßt. Außerdem ist dem Rohrstück 73 durch Einprägen eine Profilierung 77 gegeben.

Figur 9 zeigt ein Anschlußteil 78 mit innen liegendem Rohrstück 79 und darauf über ein Formteil 80 festgelegtes Ende eines Wellschlauches 81, wobei das Ende des Wellschlauches 81 vor dem Verpressen glatt zylindrisch ausgebildet war und erst durch Aufpressen der Hülse 82 entsprechend der dabei in die Hülse 82 eingebrachten Profilierung 83 entsprechend dieser verformt wurde. Bei diesem Aufpreßvorgang ist gleichzeitig ein den Wellschlauch 81 umgebender Geflechtsmantel 84 zwischen Hülse 82 und Wellschlauch 81 mit eingepreßt.

Schließlich zeigt Figur 10 das Anschlußteil gemäß Figur 4, wobei jedoch die Hülse 44 mit achsparallelen Eindrückungen 85 versehen ist, die über die Umfangsrichtung verteilt angeordnet sind, um das Ende des Metallschlauches 43 radial zusammenzupressen und damit auf dem Formteil 38 festzulegen.

Ansprüche

1. Verbindung zwischen einer rohrförmigen Leitung und einem Anschlußteil durch Festlegen des Leitungsendes zwischen einem in dieses ragenden oder es umgebenden Rohrstück des Anschlußteiles und einer Hülse, die das Leitungsende endständig umgibt beziehungsweise in dieses eingesetzt ist, wobei das Leitungsende durch radiale Querschnittsänderung des Rohrstückes oder der Hülse zwischen Hülse und Rohrstück eingepreßt ist, dadurch gekennzeichnet,

daß die Leitung ein Wellerschlauch (5, 19, 29, 43, 50, 62, 67, 72, 81) oder ein Wellrohr aus Metall ist und daß wenigstens zwischen Leitungsende und Rohrstück (3, 18, 28, 37, 48, 65, 73, 79) ein hohlzylindrisches Formteil (4, 20, 30, 38, 49, 65, 75, 80) aus einem Elastomer oder einem elastischen Kunststoff angeordnet und mit den angrenzenden Teilen verpreßt ist, dessen Länge im wesentlichen dem axialen Überdeckungsbereich von Leitungsende und Rohrstück entspricht.

2. Verbindung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrstück (3, 18, 28, 37, 48, 65, 79) auf der dem Leitungsende zugewandten Seite mit einer umlaufenden Profilierung (4, 39) versehen ist.

3. Verbindung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Leitung ein Ringwellerschlauch (5, 19, 29, 43, 50, 62, 67, 72, 81) oder Ringwellrohr ist.

4. Verbindung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Leitungsende im Überdeckungsbereich mit dem Rohrstück (3, 18, 28, 37, 48, 65, 73) profiliert ist.

5. Verbindung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung der Leitung eine Wellung ist.

6. Verbindung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Wellung gegenüber der des übrigen Wellrohres beziehungsweise Wellerschlauches flach ist.

7. Verbindung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Verpressen die Wellung des Leitungsendes der des übrigen Wellerschlauches (5, 19, 29, 43, 50, 62, 67, 72) beziehungsweise Wellrohres entspricht.

8. Verbindung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung der Leitung eine flachgedrückte Wellung ist.

9. Verbindung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung der Leitung (67) eine axial gestauchte Wellung ist.

10. Verbindung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Verpressen das Leitungsende wenigstens im Überdeckungsbereich mit Rohrstück (79) und Hülse (82) im wesentlichen glatt zylindrisch ausgebildet ist.

11. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Leitungsende und Hülse (23, 32, 54, 61) ein hohlzylindrisches Zusatzformteil (22, 31, 51, 56) aus einem Elastomer, einem Kunststoff oder dergleichen nichtmetallischem Werkstoff angeordnet und mit den angrenzenden Teilen verpreßt ist, dessen Länge im wesentlichen dem axialen Überdeckungsbereich von Leitungsende und Hülse entspricht.

12. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Leitungsende stirnseits von einem radialen Bund (7, 21, 42) des Formteiles oder des Zusatzformteiles überdeckt ist.

13. Verbindung nach einem der Ansprüche 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß Formteil (20, 30) und Zusatzformteil (22, 31) einstückig miteinander verbunden sind.

14. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Formteil und/oder Zusatzformteil vorgefertigt sind.

15. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß Formteil (30, 38) und/oder Zusatzformteil (31) auf das Leitungsende und/oder das Rohrstück (37) bei ihrer Herstellung aufgeformt sind.

16. Verbindung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß Formteil und/oder Zusatzformteil auf das Leitungsende beziehungsweise Rohrstück aufgespritzt, aufvulkanisiert, aufgegossen oder dergleichen sind.

17. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Formteil (4, 20, 30, 38, 49, 65, 80) mit einer der Profilierung des Rohrstückes (3, 18, 28, 37, 48, 65, 79) entsprechenden Gegenprofilierung versehen ist.

18. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß Formteil und/oder Zusatzformteil auf ihrer dem Leitungsende zugewandten Seite mit einer diesem Leitungsende entsprechenden oder angepaßten Profilierung versehen sind.

19. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (9, 23, 44, 68, 82) im Überdeckungsbereich mit dem Leitungsende eine Profilierung (16, 24, 69, 83, 85) aufweist.

20. Verbindung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung (69) der Hülse (68) durch auf das Leitungsende zu gerichtete, gegebenenfalls zwischen Wellen des Leitungsendes eingreifende Einprägungen gebildet ist.

21. Verbindung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung der Hülse (9, 23) durch Ringwellen (16, 24) gebildet ist.

22. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (9, 54, 68) mit dem Anschlußteil (1, 47, 64) jenseits des Leitungsendes formschlüssig verbunden ist.

23. Verbindung nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülse (9, 54, 68) mit einem radial gerichteten Bund (10, 70) oder einer radial gerichteten Profilierung auf der dem Lei-

tungsende abgewandten Seite eine entsprechende Kante (11, 52, 71) des Anschlußteiles (1, 47, 64) hintergreift.

24. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Leitung (5, 19, 29, 43, 50, 62, 67, 72, 81) einen Überzug aus einem Drahtgeflecht (12, 25, 33, 45, 55, 63, 76, 84) aufweist und daß dessen Enden zwischen Hülse oder Rohrstück und Leitungsende beziehungsweise Zusatzformteil und/oder Anschlußteil festgelegt sind. 6 10

25. Verbindung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Anschlußteil am Ansatz des Rohrstückes eine radial gerichtete Anschlagfläche (11) für das Leitungsende und/oder Formteil beziehungsweise Zusatzformteil aufweist. 15

26. Verbindung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Profilierung der Hülse (44) durch achsparallele, über den Umfang gleichmäßig verteilt angeordnete Eindrückungen (85) gegeben ist. 20

25

30

35

40

45

50

55

8

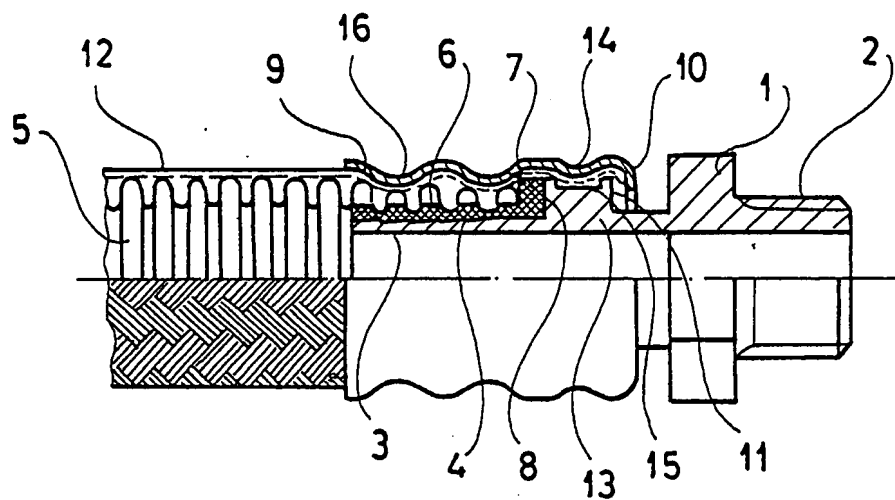


Fig. 1

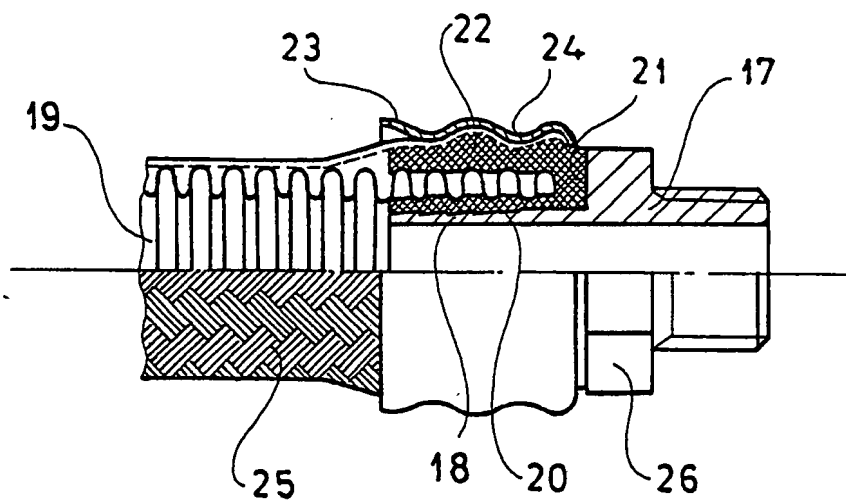


Fig. 2

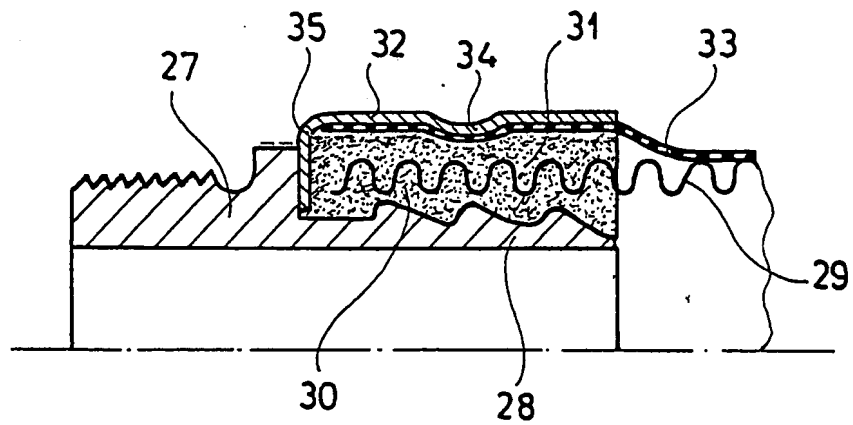


Fig. 3

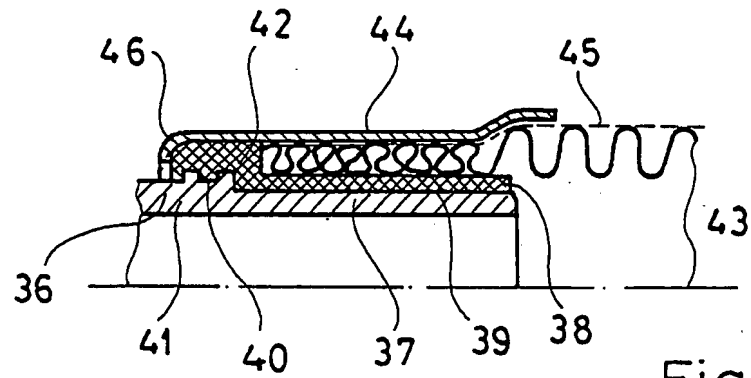


Fig. 4

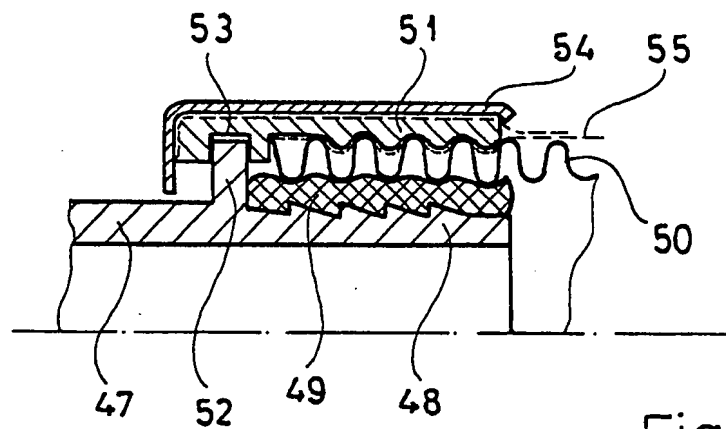


Fig. 5

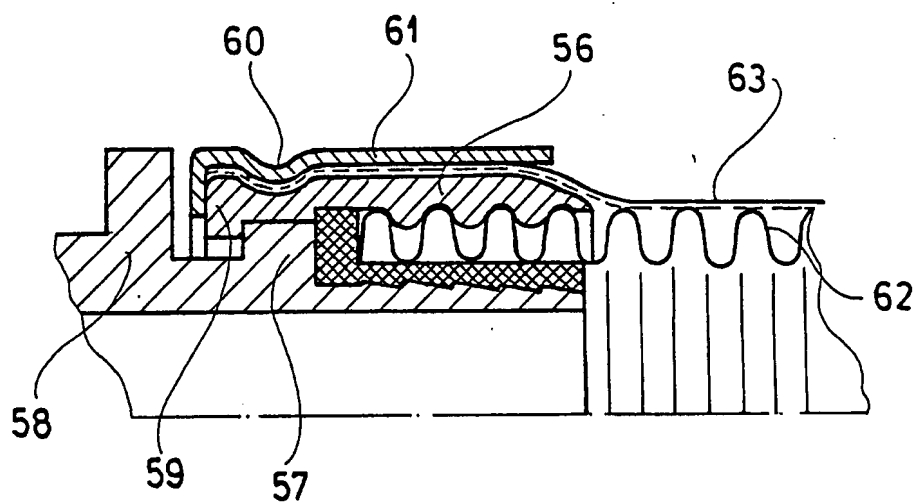


Fig. 6

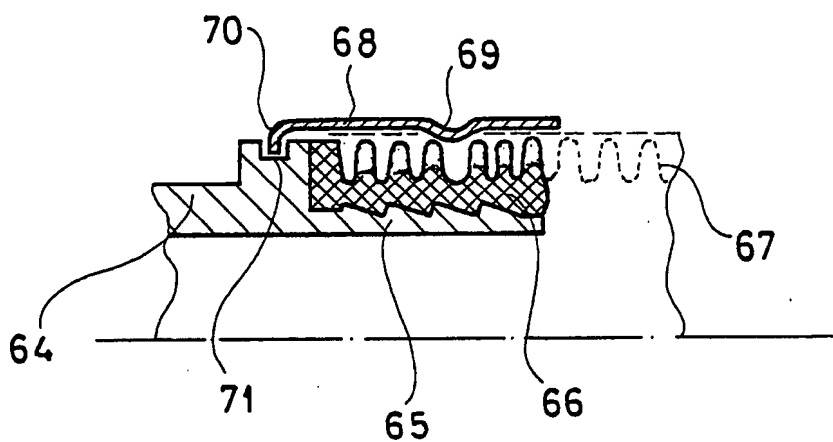


Fig. 7

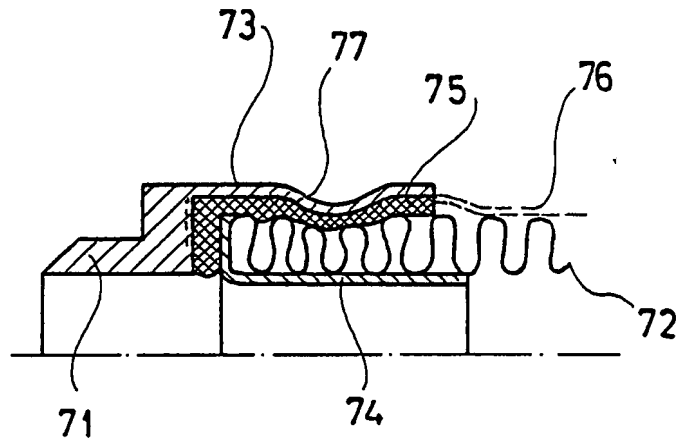


Fig. 8

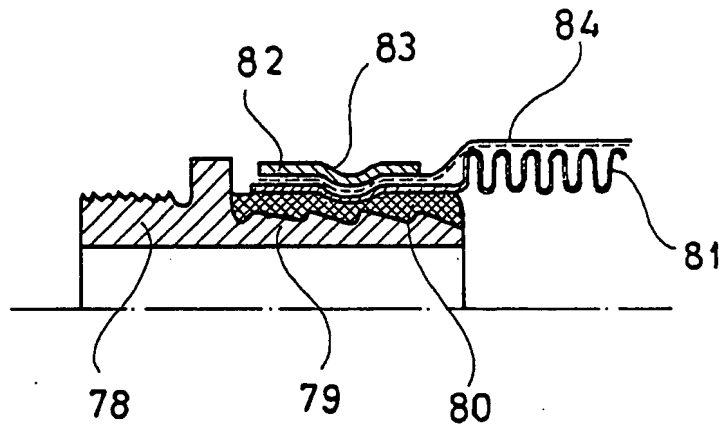


Fig. 9

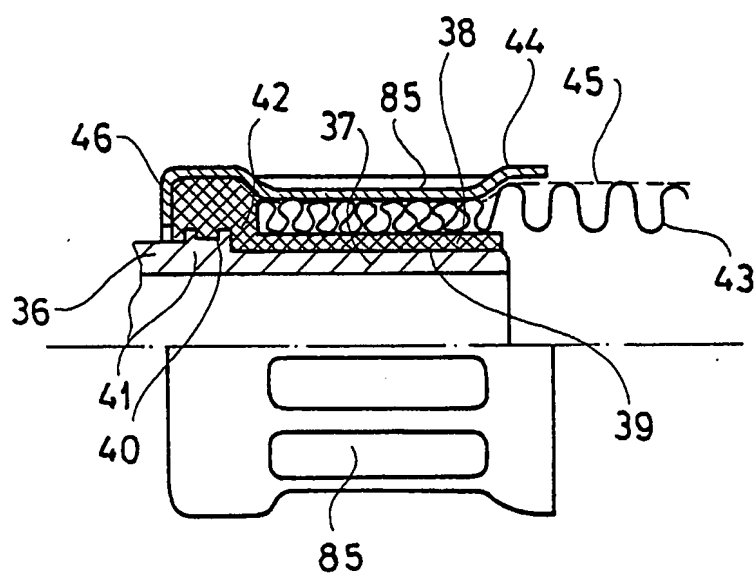


Fig. 10



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 89 10 2402

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	FR-A-2 144 147 (C.D.B.) * Figuren; Seite 4, Zeilen 13-33 *	1-3	F 16 L 33/00 F 16 L 33/26
A	EP-A-0 014 051 (SUPERFLEXIT LTD) * Figur 2; Seite 8, Zeile 19 - Seite 9, Zeile 11 *	1-3	F 16 L 33/20 B 60 H 1/00
A	EP-A-0 202 481 (BOA AG) * Figuren; Zusammenfassung *	1-3	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			F 16 L B 60 H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 07-06-1989	Prüfer NARMINIO A.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		I : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 (11.82) (P0403)

PUB-NO: EP000332853A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 332853 A1
TITLE: Conduit joint.

----- KWIC -----

Abstract Text - FPAR (1):

CHG DATE=19990617 STATUS=O> A joint is specified between a tubular conduit

(5) and a connecting part (1), by means of fixing the conduit end between a

tube piece (3) (surrounding or projecting into the conduit end) of the

connecting part (1) and a sleeve (9) which terminally surrounds the conduit end

(5) or is inserted therein, the conduit end (5) being pressed in between the

sleeve (9) and the tube piece (3) by means of changing the radial cross-section

of the tube piece (3) or of the sleeve (9). In this case, the conduit (5) is

constructed as a corrugated hose or corrugated tube of metal and a hollow-cylindrical moulded part (6) consisting of an elastomeric or a resilient

plastic is arranged at least between the conduit end (5) and the tube piece (3)

and is moulded with the adjacent parts. <IMAGE>

Current US Cross Reference Classification - CCXR

(1):

285/256

PUB-NO: EP000332853A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 332853 A1
TITLE: Conduit joint.

PUBN-DATE: September 20, 1989

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SCHUTTLER, PETER	N/A
WINTER, KLAUS DIPL-ING	N/A
ERLENMAYER, UDO	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
WITZENMANN METALLSCHLAUCHFAB	DE

APPL-NO: EP89102402

APPL-DATE: February 11, 1989

PRIORITY-DATA: DE03808383A (March 12, 1988)

INT-CL (IPC): B60H001/00 , F16L033/00 , F16L033/20 , F16L033/26

EUR-CL (EPC): B60H001/00 , F16L033/01 , F16L033/207 , F16L033/26

US-CL-CURRENT: 285/256

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> A joint is specified between a tubular conduit (5) and a connecting part (1), by means of fixing the conduit end between a tube piece (3) (surrounding or projecting into the conduit end) of the connecting part (1) and a sleeve (9) which terminally surrounds the conduit end (5) or is inserted therein, the conduit end (5) being pressed in between the sleeve (9) and the tube piece (3) by means of changing the radial cross-section of the tube piece (3) or of the sleeve (9). In this case, the conduit (5) is

constructed as a corrugated hose or corrugated tube of metal and a hollow-cylindrical moulded part (6) consisting of an elastomeric or a resilient plastic is arranged at least between the conduit end (5) and the tube piece (3) and is moulded with the adjacent parts.